



Uwagi:

1. Powierzchnię stykową płyty komutatora i pierścienia dociskowego pokryć szarą emalią SPS-8.
2. Siła zaprasowania działek pierścieniem dociskowym powinna wynosić od 14÷17 ton.
3. Komutator odwinąć 3krotnie przy 5500obr/min po 0,5 godz. przy temp. komutatora 130-140°C.
4. Komutator wyważyć statycznie przez przyspawanie płaskownika 8×16 st3s, wg. potrzeby
5. Komutator dokręcać nakrętką poz.7
6. Rysunek sporządzony w oparciu o rysunek nr 803N341211-00
7. Dotyczy wymiaru "A". Konstrukcja musi zapewniać możliwość prawidłowej pracy komutatora przy wartości granicznej wymiaru równiej 170 mm
8. Rysunek sporządzony bez zachowania skali

1		Mat. izolacyjny	10	Mikanit					
wg.p.		Wyważnik 8x16	9	St3S					
1		Nakrętka komutatora	7		0,6				
1		Pierścień dociskowy kom.	6						
1		Stożek izolacyjny	5						
1		Stożek izolacyjny	4						
1		Pierścień izol. 100,5/98x70	3	Mikanit					
1		Piaśta komutatora	2						
1		Działka komutatora	1						
licz. szt.	Symbol	Nazwa części	Nr części	Materiał	Clęślar	Nr normy lub rys.	Nr mod. lub formy	Nr karty obróbk.	Uwagi
Projekował	Data	Podpisy	MIEJSKIE PRZEDSIĘBIORSTWO KOMUNIKACYJNE - ŁÓDŹ SP. Z O.O.						
Kreślił									
Sprawdził									
Skala	KOMUTATOR SILNIKA LTb-220 - NIEOBROBIONY					805N341209-00			
					Zastępuje rys.				
					Zastępuje				